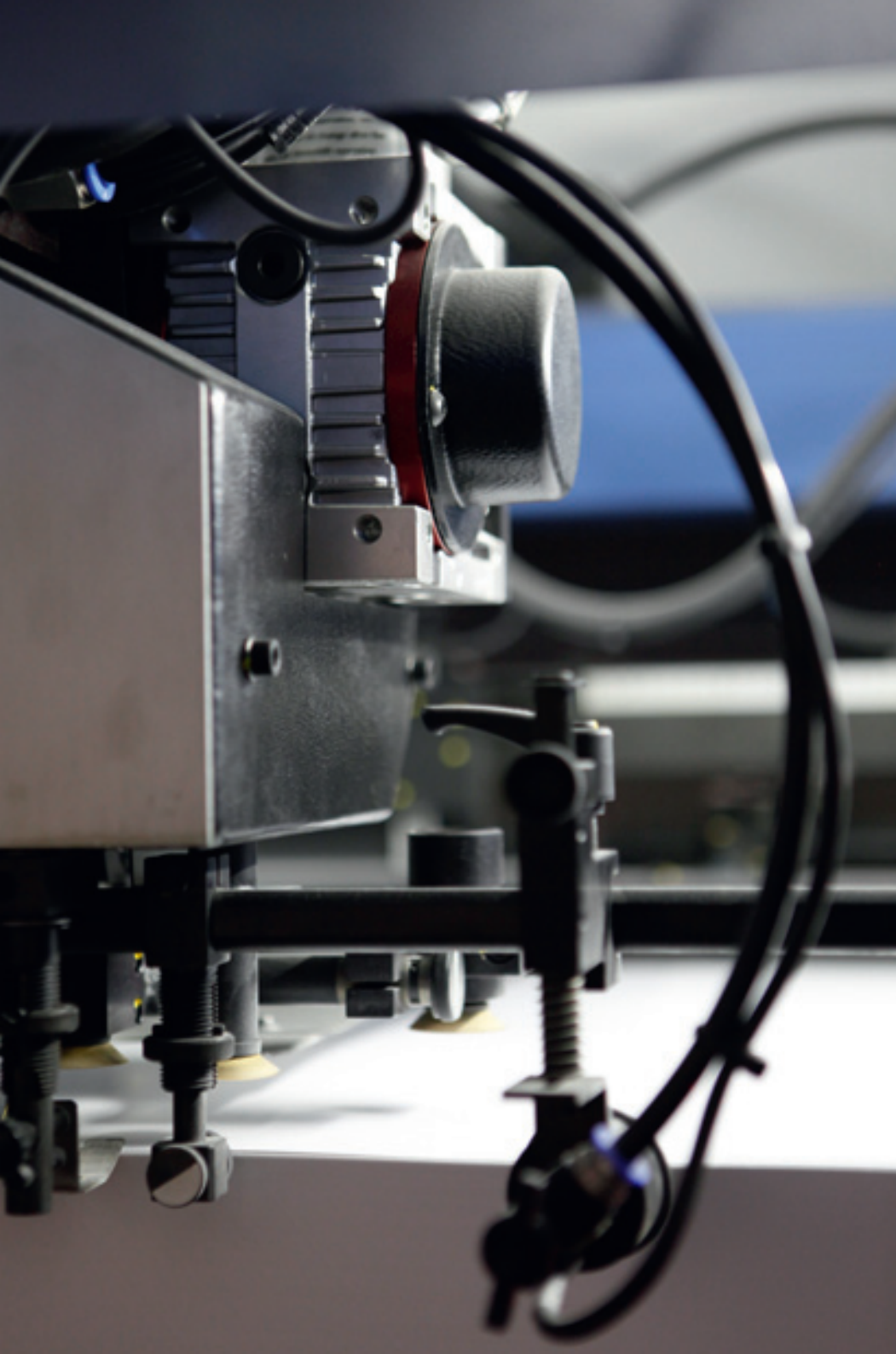


# DOSSIER DE PRESENTATION

**Imprimerie  
ROCHELAISE**



**Imprimerie  
ROCHELAISE**  
groupe le nouvel R  
donne naissance



# Sommaire

Présentation de l'entreprise.....3

Nos moyens humains et matériels.....4

- service pré-presse.....5
- investissements en impression numérique.....6
- service impression.....7
- service façonnage.....8

Notre démarche qualité.....10

- la politique développement durable de l'entreprise.....11
- les outils mis en œuvre pour assurer la qualité.....12
- la cartographie des processus.....16

Notre démarche environnementale.....17

- la marque Imprim'vert.....18
- les certifications forestières.....19
- l'Imprimerie Rochelaise certifiée ISO 14001.....20
- la démarche Bilan Carbone™.....22

# PRÉSENTATION

## L'Imprimerie Rochelaise en 2017 :

- Est un acteur pérenne, l'entreprise existe depuis 63 ans.
- Est une société d'impression reconnue par les professionnels, tant au niveau local que national en raison de :
  - Sa bonne santé financière :
    - Chiffre d'affaires : 8,9 millions d'euros,
    - Fonds propres en progression de + 4 % en 2016.
  - Sa dynamique sociale et sa volonté de former les jeunes à travers :
    - Effectif actuel : 46 personnes,
    - Accueil régulier de stagiaires : 2 en 2016,
    - Formation d'apprentis : 2 en 2016,
    - Accueil de visites de découverte de l'entreprise : 5 en 2016.
  - Son organisation industrielle :
    - 3x8 en impression,
    - 2x7 au pré-presse, 3x7 au façonnage,
    - flexibilité pour un travail 6 jours sur 7.
  - Sa politique environnementale très forte :
    - Démarche environnementale certifiée ISO 14001 depuis octobre 2011,
    - Investissement dans les technologies ayant le plus faible impact environnemental possible,
    - Entreprise marquée « Imprim'vert » depuis 2003, aujourd'hui millésime 2017,
    - Entreprise certifiée PEFC™ et FSC® en 2008, audits de suivi positifs depuis 2009 et chaque année,
    - Bilan Carbone réalisé en 2009 avec les données 2008 et mis à jour régulièrement.
  - Sa politique qualité intégrée à une volonté de développement durable :
    - Démarche qualité basée sur l'ISO 9001,
    - Gestion de la couleur basée sur le Procédé Standardisé Offset ISO 12647,
    - Volonté d'aller vers l'ISO 26 000 : Responsabilité Sociale des Entreprises.



## Typologie des produits imprimés

**Supports :** papier et carton.

**Produits :** affiches, flyers, dépliants, brochures, chemises, livres, liasses, PLV et boîtes.

**Finition :** vernis, pelliculage et découpe.

**Conditionnements :** sous liens, sous bandes papier, sous film rétractable et cartons, palettes.

# NOS MOYENS HUMAINS ET MATERIELS

« Notre réussite, la formation de nos collaborateurs. » Dominique Boucard



# le service pré-presse

## L'équipe

- Notre équipe pré-presse est organisée en 2x7h avec :
  - 1 responsable pré-presse
  - 1 contrôleur Fichiers
  - 2 opérateurs CTP
  - 1 apprentie

## Matériel et logiciels

- Impression éprouvage :
  - 1 Epson 4880 (épreuve de chromie)
  - 1 Epson 9800 (traceur)
  - 1 Epson Djet SCT 7000 (traceur R°V°).
- Matériel CTP :
  - 4 serveurs DL 380
  - 2 serveurs DL 160
  - 2 CTP Avalon N52 (Computer To Plate)
  - Trame sublima jusqu'à 240 1/pouce.
- Logiciels CTP :
  - Flux AGFA Apogee PréPress 10
  - Enfocus Pitstop (Contrôle Pdf)
  - Trapping (Grossi/Maigri)
  - Acrobat Pro
  - Serveur Web Aproval/Approbation des pages à distance - Apogee Portal 10
  - Connexion internet par fibre optique.



## Web Aproval avec Portal

Ce service que propose notre fournisseur et partenaire Agfa permet de drastiquement réduire les délais de validation et de les ramener à quelques heures tout en conservant une sécurité optimale.

C'est un système de validation par le biais d'un portail internet : la mise en place de cette passerelle nécessite simplement une prise de rendez-vous téléphonique au préalable, avant la première utilisation. Des codes d'accès personnels vous seront alors remis.

Ce système permet de déposer des pages à tout moment. Dans un délai d'environ 1/2 heure, vous pouvez visualiser vos pages, traitées par notre logiciel pré-presse, les valider ou bien les rejeter si vous détectez la moindre anomalie. C'est une méthode aussi fiable qu'un traceur papier car elle utilise le même flux de traitement mais beaucoup plus réactive. Cependant, pour les dossiers sortant de l'ordinaire au niveau de la conception, il est toujours nécessaire de bien définir le pliage avec une maquette que vous nous envoyez par exemple, ou simplement des photos.

Grâce à la version 10 d'Apogee Portal, il est possible de valider les pages sur tablette et téléphone portable.





## Presse numérique Meteor

Au mois de février 2016 nous avons reçu notre presse MGI Meteor DP 8700 XL + .

Cet investissement vient compléter notre parc machine car nous avons fait le choix d'une presse numérique capable d'imprimer selon la norme ISO 12647-2 c'est à dire la même norme que nos presses offset.

Le format maximum des supports sur cette presse est particulier : 33 cm par 120 cm de long et nous permet de vous proposer des impressions de dépliant 21 x 29,7 cm fermés avec 4 volets.

Nous avons également la possibilité d'imprimer sur des enveloppes.

Nous avons complété la presse avec le module de façonnage en ligne DF Pro qui permet la coupe, la perforation et le rainage en ligne.

## Nouvelle Man Roland 900

Arrivée en Décembre 2017 ! Agrandissement de 650m<sup>2</sup> pour accueillir cette nouvelle presse  
Investissement de l'ordre de 2,7 millions d'euros. Possibilité d'imprimer sur des supports jusqu'à 1,2mm  
Calage des plaques simultanément et automatisé. Dispositif de refente possible sur le 5<sup>e</sup> groupe  
Avec sa capacité de travail en 1,2mm d'épaisseur, elle nous ouvre les portes des marchés du packaging et de la PLV  
Avec la combinaison vernis offset et vernis acrylique nous pourrions réaliser des effets sélectifs





# le service impression

Notre équipe de 8 conducteurs organisée en 3x8h nous confère adaptation et réactivité.

## Atouts technologiques

Liaison CIP4 pour transfert des données de pré-encre, distribution automatique et centralisée des encres quadri, osmoseur pour traiter l'eau de mouillage et assurer sa stabilité.

### Man Roland 900 6B1

- 5 couleurs
- + Vernis acrylique
- Format de feuille :
  - maxi : 102 x 142 cm
  - mini : 60 x 85 cm
- Surface d'impression :
  - maxi : 101 x 142 cm
  - mini : x cm

Vitesse d'impression : 16 000 feuilles/heure en ligne  
*Acquisition 2017*



### KBA rapida 106 Drive tronic

- 8 couleurs
  - Format de feuille :
    - maxi : 74 x 106 cm
    - mini : 40 x 48 cm
  - Surface d'impression :
    - maxi : 72 x 106 cm
    - mini : 34 x 48 cm
- Avec retraitation :
- maxi : 72 x 102 cm
  - mini : 34 x 48 cm

Vitesse d'impression : 15 000 feuilles/heure en retraitation  
18 000 feuilles/heure en ligne  
*Acquisition 2009*

### Man Roland 704 vernis acrylique

- 4 couleurs
- + Vernis acrylique
- Surface d'impression
- Sans retraitation :
  - maxi : 71,5 x 102 cm
- Avec retraitation :
  - maxi : 70 x 102 cm
- Format de feuille
- Sans retraitation :
  - maxi : 74 x 104 cm
  - mini : 34 x 48 cm
- Avec retraitation :
  - maxi : 72 x 102 cm
  - mini : 34 x 48 cm

Vitesse d'impression : 16 000 feuilles/heure  
Possibilité retournement 2x2 couleurs  
*Acquisition 2006*



### Man Roland 505

- 5 couleurs
- Surface d'impression
  - maxi : 52 x 72 cm
- Format de feuille
  - maxi : 53 x 74 cm
  - mini : 26 x 40 cm

Vitesse d'impression : 18 000 feuilles/heure  
*Acquisition 2005*

### Meteor DP 8700XL +

- 4 couleurs numérique
- Surface d'impression
  - maxi : 32,3 x 119,3 cm
- Format de feuille
  - mini : 10 x 14,8 cm
  - maxi : 33 x 120 cm

Vitesse d'impression : 4 000 feuilles/heure  
*Acquisition 2016*



# le service façonnage

Notre équipe de 14 personnes organisée en 3 x 7h nous permet une grande flexibilité.

## Plicuses

- M.B.O. T 72  
Format papier mini :  
- 15 x 18 cm  
Format papier maxi :  
- 72 x 115 cm
  - 1<sup>er</sup> groupe : 4 poches
  - 2<sup>em</sup>e groupe : 4 poches
  - 3<sup>em</sup>e groupe : 1 couteau*Acquisition 1992*
- M.B.O. T 800  
Format papier mini :  
- 15 x 18 cm  
Format papier maxi :  
- 78 x 130 cm
  - 1<sup>er</sup> groupe : 6 poches
  - 2<sup>em</sup>e groupe : 4 poches
  - 3<sup>em</sup>e groupe : 4 poches*Acquisition 2004*
- Horizon 546  
Format papier mini :  
- 12,8 x 14,8 cm  
Format papier maxi :  
- 54 x 75 cm
  - Poche portefeuille*Acquisition 2006*
- MBO K8 RS  
Format papier mini :  
- 17 x 25 cm  
Format papier maxi :  
- 78 x 120 cm
  - 6 poches
  - 2 couteaux
 Margeur à pile et sortie palamides  
*Acquisition 2016*

## Massicots droits

- Polar  
ouverture : 137 cm - coupe pilotée automatiquement par les informations d'imposition du flux Apogee AGFA.  
*Acquisition 2016*
- Wholenberg  
ouverture : 115 cm à coupe programmable  
*Acquisition 2006*

## Presse Typographique

- Heidelberg  
Rainage - Découpe  
Format maxi :  
- 64 x 89 cm
  - Format mini :  
- 19 x 29 cm  
Format utile de découpe :  
- 69 x 85 cm
- Acquisition 2015*

## Encarteuse - Piqueuse

- Hohner HSB 10.000-S  
En simple pose :  
Format papier maxi :  
- 32 x 43 cm  
Format papier mini :  
- 7,5 x 10,5 cm
  - 1 poste margeur-raineur
  - 1 poste margeur à plat
  - 5 postes margeurs auto.
  - 1 poste margeur manuel*Acquisition 2011*
- Duplo - Assembleuse  
Format papier maxi :  
- 32 x 43 cm  
Format papier mini :  
- 7,5 x 10,5 cm
  - 10 postes
  - Assemblage sans piqure possible, ou avec agraphe en coin, ou 2 agraphe parallèles
  - 2 têtes de piqure avec points boucles*Acquisition 2016*

## Pelliculeuse

- Techno Mac  
Evolution 76  
Format papier mini :  
- 25 x 30 cm  
Format papier maxi :  
- 76 x 102 cm  
*Acquisition 2008*

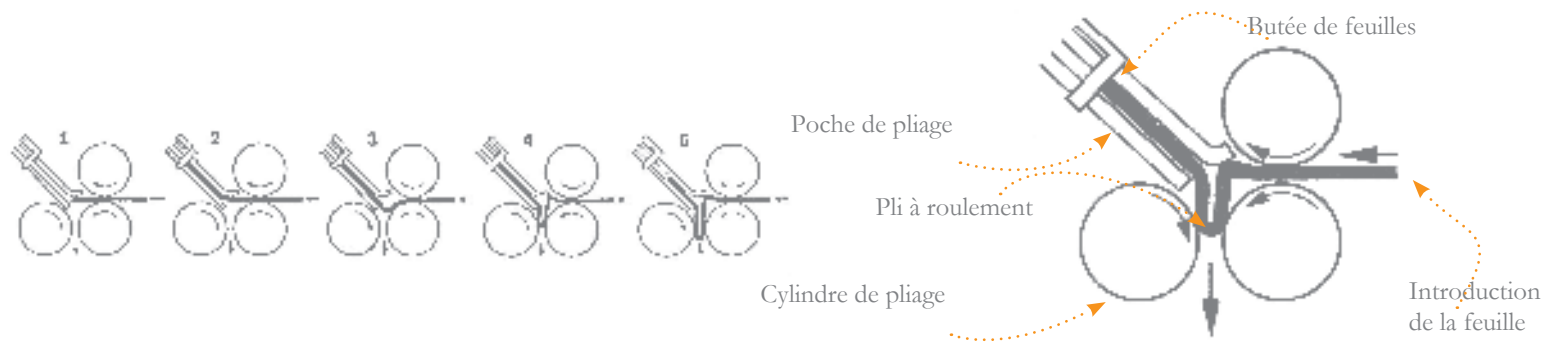
## Mise sous film

- Automatique  
Format maxi :  
- 42 x 59,4 cm  
*Acquisition 2007*
- Manuelle  
Format maxi :  
- 40 x 50 cm  
*Acquisition 2012*

## Le principe du pliage

Il existe deux principaux systèmes de pliage : le pliage par couteaux et le pliage par poches dont le fonctionnement est illustré ci-contre.

Grâce à la mise en butée de la feuille dans la poche et à son entraînement par le cylindre de pliage, on réalise un pli. C'est la succession de plusieurs poches de pliage qui permet d'obtenir les plis illustrés ci-dessous:



### Exemples de pliage



Plis accordéon  
maxi 6



Plis croisés  
maxi 3



Plis économiques  
maxi 2



Plis portefeuille  
maxi 3



Plis roulés  
maxi 3

### Exemples de piqûre



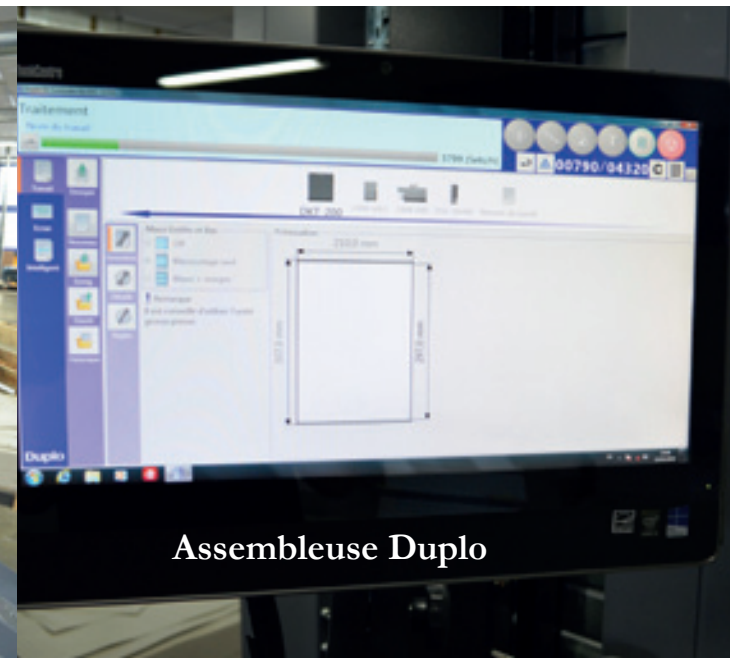
Points boucle  
96 pages en 115 gr/m<sup>2</sup>



Points métal



Massicot Polar



Assemblée Duplo

# NOTRE DÉMARCHE QUALITÉ

« Un axe fort de notre politique de développement durable est la satisfaction de nos clients par la mise en place de procédures, de modes opératoires comprenant des contrôles. Parmi ces procédures, viennent s'ajouter celles créées lors de la certification procédé standardisé offset, qui nous permettent de répondre à vos exigences en matière de respect de la chromie dans un cadre international. » Aude Rivière

- la politique développement durable
- les outils mis en œuvre pour assurer la qualité
- la cartographie des processus



# POLITIQUE DE L'IMPRIMERIE ROCHELAISE

*Notre ambition est d'être un leader reconnu nationalement sur le marché des arts graphiques, dans le respect du développement durable.  
Pour cela nous investissons dans les technologies porteuses d'avenir comme l'impression numérique et l'impression sur carton.*

## Respect de nos parties prenantes

Nous apportons nos conseils en éco-conception auprès de nos clients afin d'influencer la conception des imprimés. Nous maintiendrons notre niveau de certification actuel pour leur assurer une performance en toute transparence : chaînes de contrôle PEFC™, FSC®, Imprim'vert et ISO 14001.

- Nous souhaitons que nos sous-traitants s'engagent avec nous dans l'amélioration de leurs performances environnementales,
- Nous poursuivons la diminution de la pénibilité de nos postes de travail particulièrement pour nos salariés en production,
- Nous nous engageons à être conformes aux obligations légales et aux contrats auxquels nous avons souscrits.

*Nous nous engageons à améliorer de manière continue nos pratiques dans le cadre de la Responsabilité Sociétale de notre Entreprise (RSE), nous mesurerons nos progrès grâce à un outil basé sur l'ISO 26000.*

## Protection de l'environnement

Nous mettons en oeuvre des moyens de prévention des pollutions chroniques ou accidentelles, entreautres :

- Nous poursuivons la diminution de notre impact sur le réchauffement climatique et de notre consommation d'énergie,
- Nous participons à l'amélioration de la qualité de l'air que nous respirons en travaillant à la réduction de nos émissions de Composés Organiques Volatils et en optimisant nos besoins de transport,
- Nous poursuivons nos efforts de réduction à la source des déchets et de recyclage,
- Nous protégeons de notre mieux la biodiversité par nos achats de papier. Nous nous engageons à ne pas utiliser de produits à base de bois issus de sources controversées. Nous promovons les papiers issus de forêts gérées durablement et les papiers recyclés.

Le 26/07/2017,  
Le Président de l'Imprimerie Rochelaise,  
Dominique BOUCARD.



# Les outils mis en œuvre

## pour assurer la qualité

### Processus commercial

Depuis Janvier 2006, l'imprimerie a commencé la mise en place d'un système de management de la qualité.

Le 1<sup>er</sup> décembre 2008, une nouvelle étape a été franchie avec l'embauche d'une ingénieure Qualité Sécurité Environnement dont la principale mission est de faire vivre le système de management de la qualité selon le référentiel ISO 9001 – V2008.

Depuis nous avons constitué un système de management intégré QSE qui a été certifié pour la partie environnement selon l'ISO 14001 en 2011.

Nous avons défini au sein de notre organisation des processus de pilotage, des processus de réalisation et des processus supports. L'articulation des différents processus de l'imprimerie est présentée dans la « Cartographie des processus ».

Voici les mesures prises dans nos processus de réalisation pour s'assurer de la qualité des prestations de l'Imprimerie :

- Dès le début du processus, les informations sont réunies dans une base de données spécialement dédiée aux industries graphiques : Graphisoft. Ce véritable ERP permet de suivre un dossier du devis, en passant par le dossier de fabrication, jusqu'à la facture. Ce logiciel va permettre d'améliorer la communication des informations entre processus et le suivi de chaque client et de chaque dossier.
- Lors d'une première prise de contact, le service commercial utilise une « demande d'ouverture de compte client » afin de résumer les informations pratiques (contacts, facturation, livraison...) et ensuite de les ajouter dans Graphisoft.
- Le service commercial identifie auprès du client ses besoins et le conseille afin de lui apporter des solutions adaptées. Cette étape est réalisée à l'aide de formulaires de demande de devis : un pour chaque type de document (brochure, feuillet, dépliant, bloc...).
- Avant d'émettre un devis, la faisabilité du dossier est validée par le personnel du service devis qui contacte éventuellement le service « Fabrication » au sein de l'imprimerie, qui est en charge de la conception détaillée du produit.
- Le devis est adressé au client.
- Avant de proposer un délai de réalisation, celui-ci est validé par la fabrication pour assurer la tenue des délais annoncés.



- Les commandes sont validées par un « accusé de réception de commande » rédigé par le service commercial à l'aide du logiciel Graphisoft et à partir des éléments du devis. Ce document doit être retourné signé par le client afin de s'assurer que tous les paramètres du produit sont définis et que toutes ses exigences sont prises en compte. Cet accusé de réception de commande précise le planning de traitement du dossier. (dates de remise des éléments, de validation du Bon à tirer, de livraison).
- Le service commercial communique avec le client tout au long de la réalisation du dossier afin d'assurer le respect de ses exigences.

## Processus méthode

- Le service Devis réalise le devis à l'aide de Graphisoft. Le calcul du coût de revient de chacune des étapes de production est réalisé grâce au logiciel : la prise en charge du fichier et la gravure des plaques par le service pré-presse, l'impression et le façonnage du produit...
- Toutes les versions des devis sont enregistrées pour assurer la traçabilité. L'envoi du devis est réalisé directement à partir du logiciel.
- Le « Dossier de fabrication » comprend les caractéristiques techniques de l'imposition des pages sur les plaques, de l'impression, du papier, du façonnage... La conception du « Dossier de fabrication » est assurée par le service fabrication, à l'aide de Graphisoft et des éléments du devis puis de l'accusé de réception de commande. Le service fabrication peut également utiliser des éléments comme un précédent dossier réalisé à l'imprimerie ou un élément imprimé transmis par le client afin d'assurer la continuité des tirages.
- Le service fabrication vérifie la faisabilité du dossier une fois les éléments reçus (sorties couleurs du fichier, fichier et fiche de contrôle réalisée par le service pré-presse).
- Le « Dossier de fabrication » comporte également plusieurs pages à compléter par chaque service. Ce formulaire servira à enregistrer toutes les informations et contrôles réalisés au cours de la réalisation du produit. Le « Dossier de fabrication » suivra toutes les étapes : Pré-presse, Impression, Façonnage, Emballage, Logistique et permet d'assurer une complète traçabilité.
- Le service fabrication assure, la mise à jour continue du planning d'impression afin d'assurer le respect des délais. Celui-ci est communiqué à l'ensemble des services concernés au minimum 2 fois par jour.
- Le service fabrication suit quotidiennement un tableau regroupant l'ensemble des dossiers en cours via Graphisoft. Ce tableau permet de suivre l'état d'avancement des dossiers. Il est accessible au service commercial afin d'assurer la pleine information des clients.



## Processus pré-presse

- Lors de la réception d'un fichier PDF, celui-ci est contrôlé vis-à-vis des caractéristiques précisées dans l'accusé de réception de commande (nombre de pages, format...). Différents points techniques sont également vérifiés comme la définition des images, un taux d'encrage trop important, des images dans un espace colorimétrique RVB au lieu de CMJN... Les fichiers peuvent éventuellement être modifiés afin de respecter la norme ISO 15930. Ce contrôle est enregistré sur le formulaire « Fiche de contrôle pré-presse » qui est joint au dossier de fabrication.
- En cas de problème technique détecté et lié au fichier, notre contrôleur de fichier contactera le client afin de régler le problème avec lui.
- Lors de l'utilisation du système de web-approval, ce contrôle est réalisé directement par le client. En effet il dispose d'un rapport de contrôle détaillé similaire à celui utilisé par le contrôleur de fichier au sein de l'imprimerie.
- Lors de l'intégration du fichier dans notre flux pré-presse, les paramètres utilisés par nos opérateurs sont enregistrés dans le dossier de fabrication.
- Une fois le fichier traité par notre flux pré-presse, une sortie papier taille réelle (appelée traceur) est réalisée systématiquement et contrôlée selon différents modes opératoires par nos opérateurs pré-presse. Les modes opératoires diffèrent selon le mode de validation choisi par le client : envoi du traceur (BAT client), web-approval (BAT « Portal ») ou validation au sein de l'imprimerie avec les sorties couleur du fichier remis par le client (BAT interne).
- En cas de validation en interne, le contrôle du traceur sera effectué 2 fois par des personnes différentes.
- Ces contrôles sont enregistrés sur le dossier de fabrication et le traceur est joint.

## PSO

PSO signifie Procédé Standardisé Offset. Le PSO est le regroupement en un seul document des normes Internationales qui concernent les imprimeurs.

Il permet de reproduire fidèlement les couleurs d'un fichier PDF : l'épreuve numérique sera le reflet exact du fichier ; et l'impression sera exactement semblable à l'épreuve.

C'est une assurance qualité en terme de colorimétrie.

La standardisation des fichiers PDF reçus permet d'éviter les problèmes d'interprétation du fichier par notre flux de production.

L'édition d'une épreuve certifiée dans nos locaux permet à notre client de connaître à l'avance le rendu exact au moment de l'impression.

De plus, l'application du standard au niveau des presses permet d'optimiser le temps de calage et de diminuer les rebuts, et donc les déchets.

Le 29 juin 2010 nous avons fait certifier notre imprimerie conformément au PSO afin d'avoir une preuve impartiale de notre niveau de qualité.



## Processus pré-presse - suite

- Une épreuve contractuelle restituant la chromie après traitement par le flux pré-presse peut également être réalisée (elle est appelée épreuve de chromie) et envoyée au client pour validation. Elle sera conforme à la norme ISO 12647-7. Elle sera jointe au dossier de fabrication une fois validée.
- En cas de correction de pages par le client, un mode opératoire définit les étapes et les contrôles à effectuer. Ces corrections sont enregistrées dans le dossier de fabrication.
- Une fois toutes ces étapes et contrôles effectués et après retour du BAT validé par le client s'il y a lieu, les plaques sont gravées. Les paramètres de cette étape sont également enregistrés dans le dossier de fabrication.
- La gravure des plaques est réalisée par l'un de nos 2 CTP : Computerto Plate. Il s'agit d'une machine entièrement automatisée qui va utiliser les données numériques issues de notre flux informatique pré-presse pour graver les plaques d'aluminium qui serviront lors de l'impression. Ce système est entretenu et calibré régulièrement afin d'assurer sa fiabilité.

## Processus production

Le processus de production regroupe l'impression, le façonnage et l'emballage du produit.

### Impression :

- Avant de commencer la phase d'impression, le conducteur offset vérifie différents éléments, en particulier la concordance entre le papier amené à la presse et le dossier de fabrication. Il enregistre ces contrôles dans le dossier de fabrication.
- Afin de mesurer les densités d'encrage pour chaque couleur, chaque presse à imprimer est équipée d'un densitomètre calibré régulièrement.
- Tout au long du roulage, le conducteur offset suit un mode opératoire bien précis afin d'assurer une qualité optimale et enregistre les principaux contrôles dans le dossier de fabrication.
- Tout au long de l'impression, le conducteur offset réalise des prélèvements selon une fréquence déterminée en fonction du nombre de feuilles tirées. Ces prélèvements permettent d'obtenir un suivi du tirage.
- Afin d'assurer la traçabilité du produit imprimé, chaque palette du dossier est identifiée par une « fiche palette » complétée par le conducteur offset.
- Afin d'obtenir un produit répondant aux exigences du client, le conducteur offset suit les indications du dossier de fabrication, en particulier pour le respect de la chromie. Il peut selon les cas :
  - utiliser les densités d'encrage spécifique à sa presse qui lui permettent d'obtenir un résultat conforme à l'ISO 12647-2 (PSO),
  - se caler sur l'épreuve de chromie validée par le client, en se basant sur les densités définies pour sa presse, le résultat sera également conforme à l'ISO 12647-2 (PSO),
  - se reporter à une feuille de Bon à Tirer machine d'un dossier déjà imprimé à l'Imprimerie Rochelaise,
  - se rapprocher d'un document imprimé fourni par le client,
  - suivre les indications du client si celui-ci souhaite valider le BAT machine.

### Façonnage et emballage :

Les principales étapes réalisables à l'imprimerie sont :

- le pelliculage,
  - la coupe au massicot,
  - la découpe à l'aide d'une forme sur la presse typographique,
  - le rainage, toujours sur la presse typographique,
  - le pliage (on obtient alors des cahiers ou le produit fini),
  - l'encartage (réunion de plusieurs cahiers et découpe au format pour une brochure).
- Avant chaque étape, l'opérateur prend connaissance du dossier de fabrication et des différents modèles éventuellement présents pour assurer une bonne séparation de ces modèles.
  - Pour chaque étape du façonnage, des contrôles au calage et tout au long de l'étape sont définis dans le dossier de fabrication et enregistrés dans celui-ci. Ces contrôles sont, pour certains, réalisés à l'aide du traceur qui est joint au dossier de fabrication.
  - Le mode de conditionnement du document est défini dans le dossier de fabrication selon les exigences du client. Une partie du dossier de fabrication est consacrée à l'enregistrement de cette étape de conditionnement, avec une attention particulière apportée aux dossiers comportant plusieurs modèles et/ou plusieurs points de livraison.

### Au-delà des processus de réalisation :

Processus de pilotage :

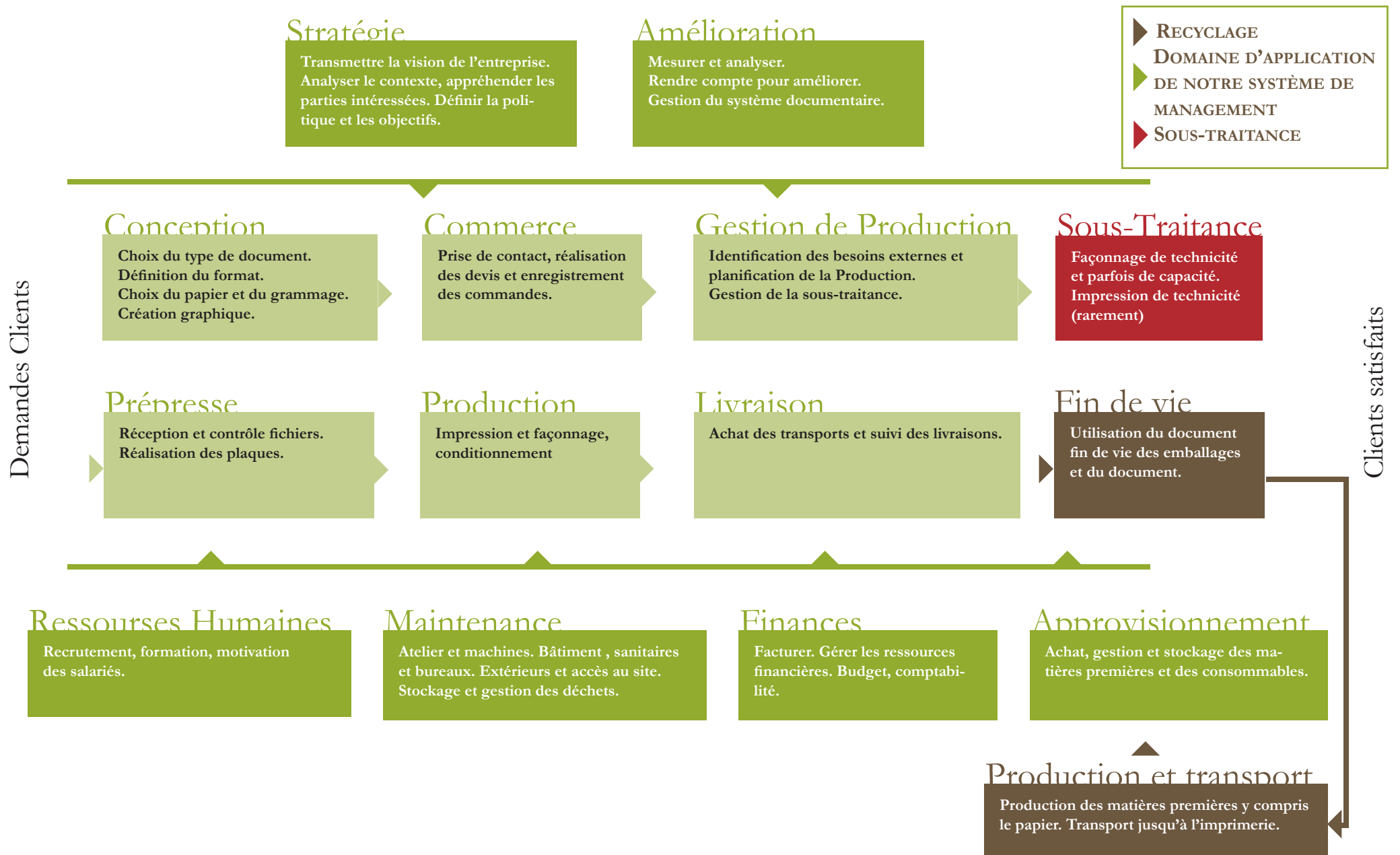
- Nous avons mis en place une procédure qui permet de traiter les réclamations et les non-conformités et de mettre en œuvre des actions correctives : nous enregistrons dans un formulaire dédié les réclamations formulées par nos clients ou les non-conformités aux exigences clients détectées en interne. Ce formulaire nous permet ensuite, en groupes de travail, de rechercher les causes racines du problème et de construire un plan d'actions correctives.

## Processus livraison

Nous faisons appel à plusieurs entreprises de transport. Ce processus est mené à bien par notre responsable expédition avec la collaboration du technicien qualité et de l'équipe logistique.

- Le technicien qualité réalise une vérification finale du document par rapport aux exigences du dossier de fabrication. Les exigences de conditionnement sont également vérifiées. Il rédige ensuite le Bon de livraison à l'aide de Graphisoft, avec les informations inscrites sur le dossier au moment de l'emballage.
- Le Bon de Livraison peut être réalisé au nom de notre client lorsque celui-ci est un intermédiaire entre l'imprimerie et le destinataire final.
- Le responsable expédition choisit parmi les prestataires de transport celui qui va assurer le meilleur service compte-tenu des exigences du client, au meilleur prix. Ce choix est enregistré dans Graphisoft pour assurer une traçabilité complète des dossiers.
- Le responsable expédition prend en compte les exigences spécifiques formulées par le client et inscrites sur le dossier de fabrication comme le fait d'avoir un camion avec hayon, le fait de devoir livrer la marchandise à l'étage, les prises de rendez-vous ou bien les horaires spécifiques de livraison...
- Le responsable expédition saisit sur les plates-formes internet des différents transporteurs les expéditions du jour.
- Les palettes sont préparées (film et/ou cerclage) puis étiquetées avec le bon de livraison et l'étiquette palette du transporteur choisi. Chaque jour, plusieurs transporteurs passent lors de leurs tournées sur le site pour se voir confier les palettes à expédier.
- Tous les matins, le responsable expédition vérifie sur les plates-formes internet des transporteurs que toutes les expéditions de la veille se sont bien déroulées. En cas de difficultés de livraison, il prend contact avec le destinataire pour trouver la solution adaptée.





# NOTRE DÉMARCHÉ ENVIRONNEMENTALE

« Nous sommes persuadés depuis de nombreuses années que le respect de l'environnement n'est pas un outil de communication mais une nécessité. C'est pourquoi nous améliorons nos procédés de fabrication afin de diminuer notre impact environnemental.

Nous sommes également attentifs à l'origine de nos matières premières. » Dominique Boucard

- Imprim'vert
- certification papetière
- bilan carbone
- ISO 14001



## La marque

# Imprim'vert

Imprim'vert c'est un cahier des charges simple mais efficace pour maîtriser les principaux risques de pollution dans une imprimerie :

- L'entreprise doit être en conformité avec la législation des installations classées pour la protection de l'environnement (ICPE).
- L'entreprise doit éliminer de manière conforme à la législation ses déchets dangereux (solution de mouillage, solvant de nettoyage...), preuve à l'appui.
- En cas de rejet d'eaux de process dans le réseau d'assainissement collectif, l'entreprise doit y être autorisée.
- Les matières premières ou déchets dangereux liquides doivent être stockés de façon sécurisée pour l'homme et l'environnement.
- Aucun produit étiqueté « Toxique » (tête de mort) ne doit être utilisé dans l'entreprise.
- L'entreprise doit suivre, dans le but de les améliorer, ses dépenses énergétiques.
- L'entreprise doit assurer la formation de ses équipes à Imprim'vert et la bonne connaissance de la marque Imprim'vert auprès de ses clients.



Flashez ce code pour en savoir plus !  
Demandez nous l'original de ce QR-code pour apporter plus d'information sur Imprim'vert dans vos documents.



# Les certifications forestières

Dans le monde des papiers respectueux de l'environnement 2 possibilités s'offrent à vous : le papier issu de forêts bien gérées et le papier recyclé.

Aujourd'hui plusieurs systèmes de certification de la bonne gestion des forêts existent mais dans le domaine du papier, deux certifications sont présentes principalement : PEFC<sup>TM</sup> et FSC<sup>®</sup>. Pour obtenir ces certifications, chaque acteur de la production et du commerce du papier passe par un audit de vérification annuel et un audit complet tous les 5 ans. Cet audit est réalisé par un organisme indépendant de l'entreprise.



Le « Forest Stewardship Council<sup>®</sup> » : créé en 1993 par des ONG (Greenpeace...) est initialement lancé en Amérique du nord. Les forêts certifiées doivent respecter les 10 principes et critères mondiaux du FSC<sup>®</sup>. Ces 10 principes et critères portent, en plus du volet environnemental et économique, sur les droits des peuples autochtones, les relations communautaires et les droits des employés.



Le « Programme for the Endorsement of Forest Certification schemes » : créé en 1999 par les syndicats des professionnels de la forêt européens, ce système qui privilégie des antennes régionales et donc un cahier des charges spécifique par région pour les propriétaires forestiers est organisé pour s'adapter au fort morcellement de la forêt européenne.

Les six grands critères sont :

- maintien de la capacité de renouvellement,
- maintien du bon état sanitaire,
- production de bois,
- respect de la biodiversité,
- protection du sol et des eaux,
- maintien des fonctions d'agrément (accueil du public, paysage...)



Depuis de nombreuses années nous avons mis en place des actions de protection de l'environnement dans différents domaines comme les certifications forestières ou l'obtention de la marque imprim'vert. Pour s'assurer de la cohérence et de la continuité de nos progrès, nous avons décidé de mettre en place un Système de Management de l'Environnement.

Ce système comprend :

- Une évaluation des risques pour l'environnement et un état des lieux des éventuels écarts entre la situation actuelle et la loi,
- Une politique environnementale qui est un engagement de progrès affiché par la direction,
- Des objectifs chiffrés que nous fixons à partir des risques identifiés,
- Un programme d'action d'amélioration,
- La mise en œuvre sur le terrain des bonnes pratiques pour respecter les lois et diminuer les impacts sur l'environnement. La définition des situations d'urgences environnementales,
- Des audits internes pour vérifier que le système est respecté,
- Des revues de direction pour faire le bilan, analyser les performances et prendre des décisions.

De nombreuses réalisations sont là pour étayer notre démarche de progrès :

- Nos achats sont composés soit de papier PEFC™ (90%), soit de papier FSC®, soit de papier recyclé.
- Nous travaillons avec des encres à base d'huiles végétales (par opposition aux huiles minérales issues du pétrole.) Ces encres sont distribuées automatiquement sur les presses et sont achetées en gros contenant, afin de diminuer les déchets.
- Notre solution de mouillage est un mélange d'eau et de plusieurs additifs de mouillage à hauteur de 6 à 9% en tout. Nous n'utilisons que 0,5% à 2% d'alcool isopropylique qui est un composé organique volatil. Pour le reste, nous avons substitué à cet alcool un additif à base d'eau contenant moins de 10% de composés organiques volatils.
- En mettant en place en 2011 la valorisation des cartons et des films plastiques nous avons diminué la quantité de déchets banals envoyés en enfouissement ou incinération de 80% entre 2010 et 2012.
- Nous avons investi dans un compresseur à vitesse variable qui a permis de diminuer notre consommation d'électricité de 5,5% entre 2009 et 2012 tout en augmentant notre CA.
- Depuis 2014 nous avons fait le choix de faire entretenir nos espaces verts sans utilisation de produits phytosanitaires.

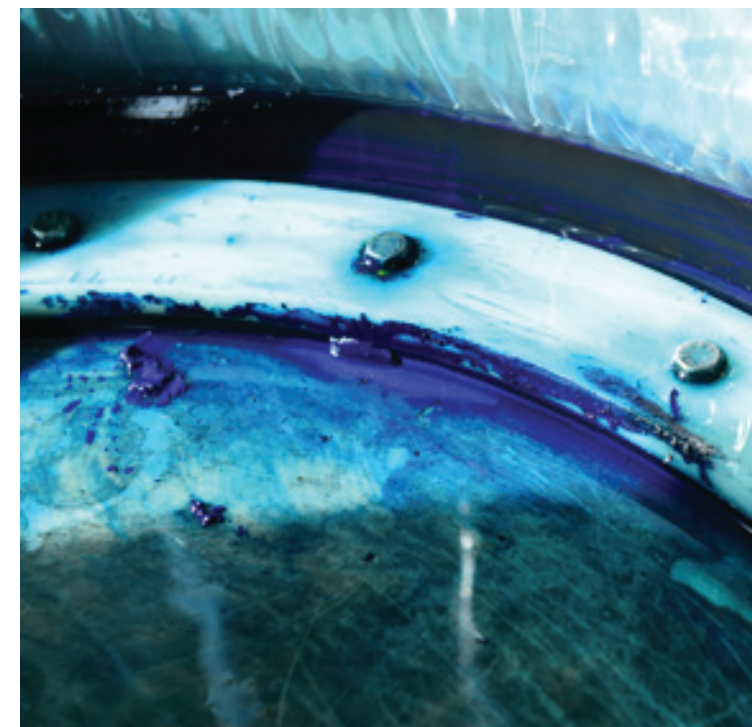
L'ISO 14001 est la norme internationale qui permet de certifier des Systèmes de Management de l'Environnement, quel que soit le type d'entreprise.

Depuis le 14 octobre 2011, nous sommes certifiés ISO 14001 suite à l'audit externe de notre organisme certificateur Intertek.

Notre audit de re-certification en septembre 2017 s'est bien déroulé. Nous avons obtenu notre nouveau certificat selon la version 2015.

Collaborer avec un imprimeur certifié ISO 14001, c'est la garantie d'avoir affaire à un partenaire responsable qui :

- intègre l'ensemble des exigences légales environnementales,
- maîtrise ses propres processus impactant l'environnement,
- suit, sur le long terme, les objectifs de progrès qu'il s'est fixés,
- évolue dans une perspective d'amélioration continue.





Demandez-nous l'empreinte carbone de votre document et réfléchissons ensemble aux moyens de la réduire.

# L'Imprimerie Rochelaise a choisi de réaliser son Bilan Carbone™

## Le Bilan Carbone™, pourquoi ?

Le Bilan Carbone™ est une méthode qui évalue les émissions de gaz à effet de serre (GES), au niveau de l'entreprise. Ce bilan est une démarche volontaire de l'Imprimerie Rochelaise qui souhaite être un acteur citoyen et responsable. En effet, nous voulons participer à l'effort de réduction des émissions de GES qui doit être réalisé globalement. De plus ce bilan peut nous permettre de réduire nos consommations d'énergies fossiles et donc d'être moins dépendant des cours de ces énergies vouées à disparaître. Pour agir, il est indispensable de connaître le niveau de nos émissions actuelles et leurs origines d'où la réalisation de ce bilan.

## Le Bilan Carbone™, qu'est-ce que c'est ?

Cette méthode développée par l'ADEME nous permet d'évaluer les émissions de GES induites directement et indirectement par l'Imprimerie.

Les émissions directes de GES sont par exemple liées au combustible utilisé pour le chauffage des locaux.

Les émissions indirectes sont issues de plusieurs sources :

- l'électricité achetée,
- les moyens de transport des salariés et clients,
- les transports générés par l'acheminement des matières premières et des produits finis,
- la fabrication des matières premières employées sur notre site,
- la construction du bâtiment que nous occupons,
- la fin de vie des déchets et des produits que nous fabriquons.

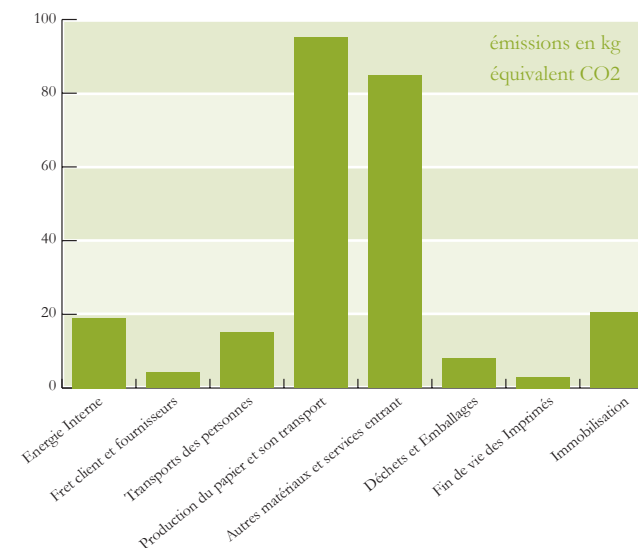
Pour réaliser ce bilan carbone, nous utilisons un tableur Excel pour enregistrer toutes les données et les traduire en équivalent CO<sub>2</sub>.

## Comment pouvons-nous agir ensemble ?

Nous avons choisi de nous engager dans une réduction de nos émissions de - 10% sur 3 ans. Si vous le souhaitez, nous pouvons vous faire part des résultats et actions au sein de l'imprimerie. Nous pouvons estimer les émissions résiduelles liées aux produits que nous vous fournirons et rechercher ensemble des actions de compensation carbone.

Si vous êtes vous-même engagé dans une démarche Bilan Carbone ou une analyse du cycle de vie du produit, nous souhaitons échanger avec vous afin de progresser ensemble. Notre volonté est de réaliser l'éco-conception des imprimés en partenariat avec nos clients et fournisseurs.

## Un exemple d'empreinte carbone





Document imprimé sur papier certifié PEFC 100% 10-31-1240 par l'Imprimerie Rochelaise.  
Conception du document : Un, deux, trois ! Simone - Tél. 06 27 22 99 85 - [www.123simone.com](http://www.123simone.com)

# **.R Imprimerie ROCHELAISE**